BORDATRICE A CALDO PER BORDO PREINCOLLATO

MT-985

MANUALE D'ISTRUZIONI

IMPORTANTE

ATTENZIONE!

Prima di utilizzare la macchina, leggere attentamente questo MANUALE Dl ISTRUZIONI e il PROSPETTO DELLE NORME GENERALI Dl SICUREZZA allegato. Non cominciate a lavorare con la macchina se non siete sicuri di avere compreso integralmente il loro contenuto.
Conservare tutti e due i manuali per eventuali consultazioni successive.

ATTENZIONE!

Questo utensile lavora a una temperatura regolabile tra 50°C e 610°C, in assenza di fiamma e di qualsiasi segnale visibile. Durante l'uso sarà quindi necessario prendere le dovute precauzioni per prevenire il rischio di ustioni.

- L'utilizzo incurante dell'apparecchio puo' causare un incendio.
- Prestare attenzione quando si utilizza l'apparecchio in luoghi in cui vi sono materiali combustibili.
- Non utilizzare nello stesso punto per lungo tempo.
- Non utilizzare l'apparecchio in presenza di atmosfera esplosiva.
- Il calore puo' essere trasmesso ai materiali combustibili che si trovano fuori dal campo visivo.
- Posizionare l'apparecchio sul suo supporto dopo averlo utilizzato e farlo raffreddare prima di rimetterlo al suo posto.
- Non lasciare l'apparecchio incustodito quando non viene utilizzato.
- Se il cavo di alimentazione e'danneggiato, esso deve essere sostituito dal costruttore o dal suo servizio di assistenza tecnica o comunque da una persona con qualifica similare, in modo da prevenire ogni rischio.

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

Potenza 2000 W
Livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A 65,6 dB(A)
Livello di vibrazioni abituale (mano-braccio) <2,5 m/s^2
Temperature di bordatura 300 °C - 540°C
Portata approssimativa 400 l/min
Spessore massimo di bordatura 50 mm con 1 mm di spessore
Spessore massimo di bordatura 30 mm con 2 mm di spessore
Peso 3 Kg

2. ISTRUZIONI PER L'USO

MONTAGGIO E REGOLAZIONE DEL CARICATORE

1. Montaggio:
Montare il caricatore nell'apposita sede tramite le viti A. (Fig. 1).

2. Regolazione:
A) Allentare la manopola B, (Fig. 2), e togliere il coperchio del caricatore.
B) Regolare le tre asticelle C secondo il diametro interno del rotolo di bordo.
C) Sistemare il rotolo di bordo preincollato sul supporto, rimettere il coperchio del caricatore D e fissarlo tramite la manopola B.

3. REGOLAZIONE DEL PASSAGGIO DEL NASTRO

1. Allentare le manopole E (Fig.3) e separare le due parti allo scopo di permettere il passaggio del bordo
2. Far passare il bordo sotto l'asticella antiritorno F, (Fig.5), e attraverso le lame U, fino a sistemarlo sotto il rullo incollatore W (Fig.8)
3. Chiudere la parte mobile G tramite il pomo H, (Fig.3), secondo la larghezza del bordo, senza premerlo, in modo che serva da guida, quindi fissarla in questa posizione con le manopole E, (Fig.3).

4. REGOLAZIONE DEI PRESSOI

Eseguire le regolazioni nell'ordine indicato qui di seguito:

1. Lato fisso:
A) Con avanzo: Se si desidera che avanzi una sporgenza di 1,5 mm da questo lato per poi profilarla, sistemare il pressoio I, (Fig. 4), al limite della guida (nella posizione più lontana dal lato fisso) e bloccarlo in questa posizione con la manopola J.
B) Raso: Se si desidera incollare il bordo da questo lato, al livello del pannello, sistemare il pressoio I all'estremità del lato fisso e bloccarlo in questa posizione con la manopola J.

2. Lato mobile:
Sistemare il pannello tra i due pressoi. Allentare la manopola K, (Fig. 4), e togliere il pressoio mobile G. Sistemare il pannello tra i due pressoi, avvicinare il pressoio mobile G fino a bloccare il pannello tra i due pressoi e fissarlo in questa posizione tramite la manopola K.
Successivamente togliere il pannello, chiudere il pressoio mobile G ancora di 2 mm, e bloccare il pressoio in questa posizione con la manopola K. In questo modo la pressione delle balestre è calibrata e la macchina è pronta per l'uso.

5. DISTRIBUZIONE DELL'AVANZO

L'avanzo (o differenza) tra la larghezza del pannello da incollare e quella del bordo utilizzato, si distribuisce come segue:

1. Lato fisso:
L'avanzo in questo lato sarà di 1,5 mm, oppure non esisterà, a seconda di come è stato regolato il pressoio del lato fisso. (Vedere capitolo pressoio). (Fig. 5).

2. Lato mobile:
A) Tutto l'avanzo sarà da questa parte del pannello, se il pressoio del lato fisso è stato regolato in posizione "RASO". (Fig. 4).
B) Resterà tutto l'avanzo, meno 1,5 mm, se il pressoio del lato fisso è stato regolato "CON AVANZO". (Fig. 4).

6. INCOLLATURA BORDI

1. Sistemare la macchina all'inizio del pannello, verificando che il bordo preincollato sia di almeno 1 cm più lungo del pannello.
2. Premere l'interruttore mettendolo in posizione I,II o III per azionare la soffiante e regolare la temperatura del riscaldatore (fig.9); attendere alcuni secondi finché si raggiunge la temperatura di lavoro e la colla del bordo comincia a fondersi.
3. Premere il bordo preincollato contro il pannello agendo sulla manopola M, (Fig. 3), come indicato in fig. 6,e fare scorrere la macchina lungo il pannello.
4. Azionare la forbice quando il pressoio arriva alla fine del pannello (il bordo verrà tagliato con un avanzo di 2 cm da questo lato) e continuare l'incollatura fino alla fine. (Fig.7).

N.B.:Il riscaldatore della macchina utensile è dotato di temperatura di uscita variabile fra 50°C e 610°C, e di 3 velocità di emissione aria. Scegliere la combinazione più opportuna secondo la velocità di avanzamento durante l'incollatura e la qualità della colla del bordo preincollato utilizzato.

7. MANUTENZIONE

Prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione, disinserire la macchina dalla rete elettrica.
Cambio delle lame:
Togliere la vite N, (Fig. 8), che mantiene il gruppo portalame pressato contro il rullo incollatore, girare la macchina ed estrarre le tre viti P, (Fig. 6), che lo mantengono solidale al lato fisso.
Separare il gruppo portalame dalla macchina.
Togliere il canalizzatore del bordo Q, (Fig. 5), il deflettore e la lama posteriore S.
Nella parte superiore del gruppo portalame sono visibili le teste delle viti T, (Fig. 5), che fissano la lama anteriore. Allentare e togliere queste viti per rimuovere la lama anteriore.
Cambiare le lame e l'armatura del gruppo portalame nell'ordine inverso rispetto a quello seguito per smontarlo.

8. LIVELLI DI RUMORE E DI VIBRAZIONI

Il livello di rumore raggiungibile da questa macchina sul luogo di lavoro può superare gli 85 dB(A). In questo caso, è necessario che l'addetto prenda delle misure di protezione contro il rumore.

9. GARANZIA

Queste macchine elettroportatili hanno una garanzia di 12 mesi valida a partire dalla data di consegna, con l'esclusione di tutte le manipolazioni o danni derivanti da un uso inadeguato o dall'usura normale della macchina.

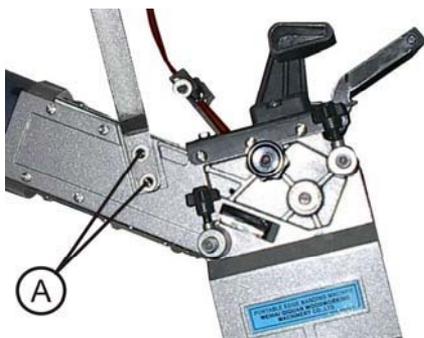
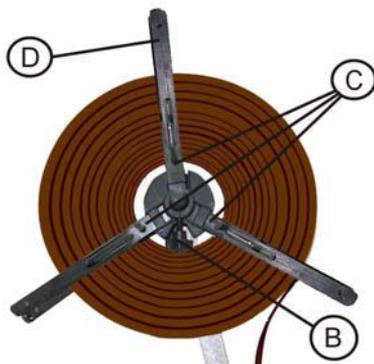
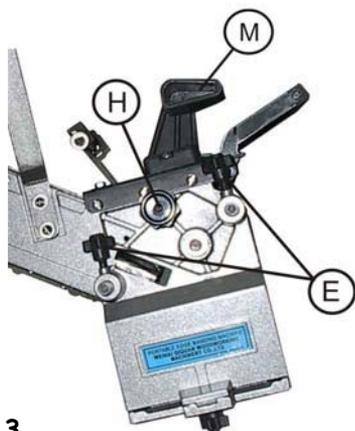
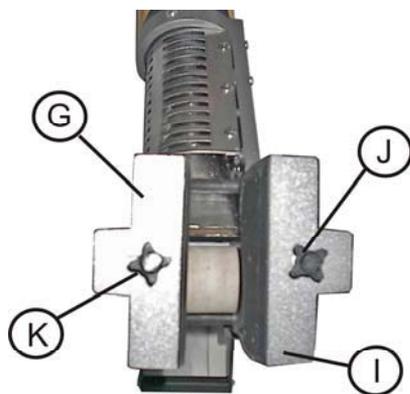
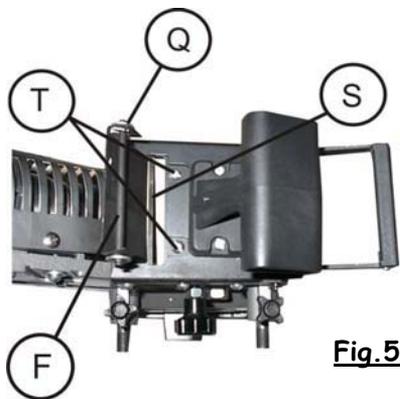



Fig.1 Fig.2 Fig.3 Fig.4 Fig.5 Fig.6

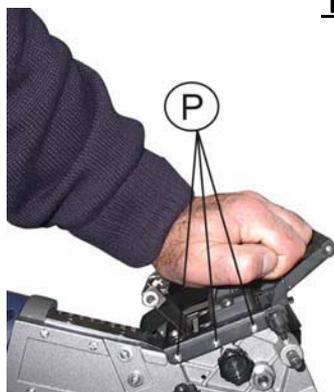



Fig. 7

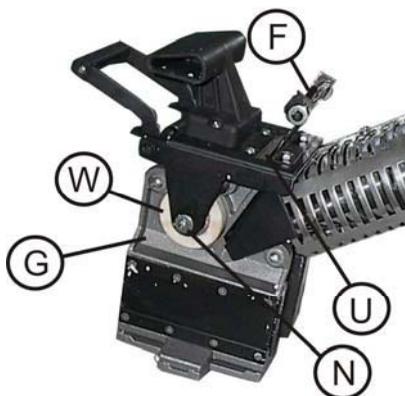



Fig. 8

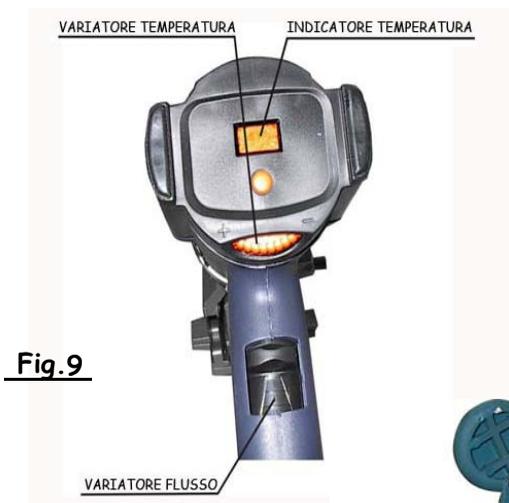
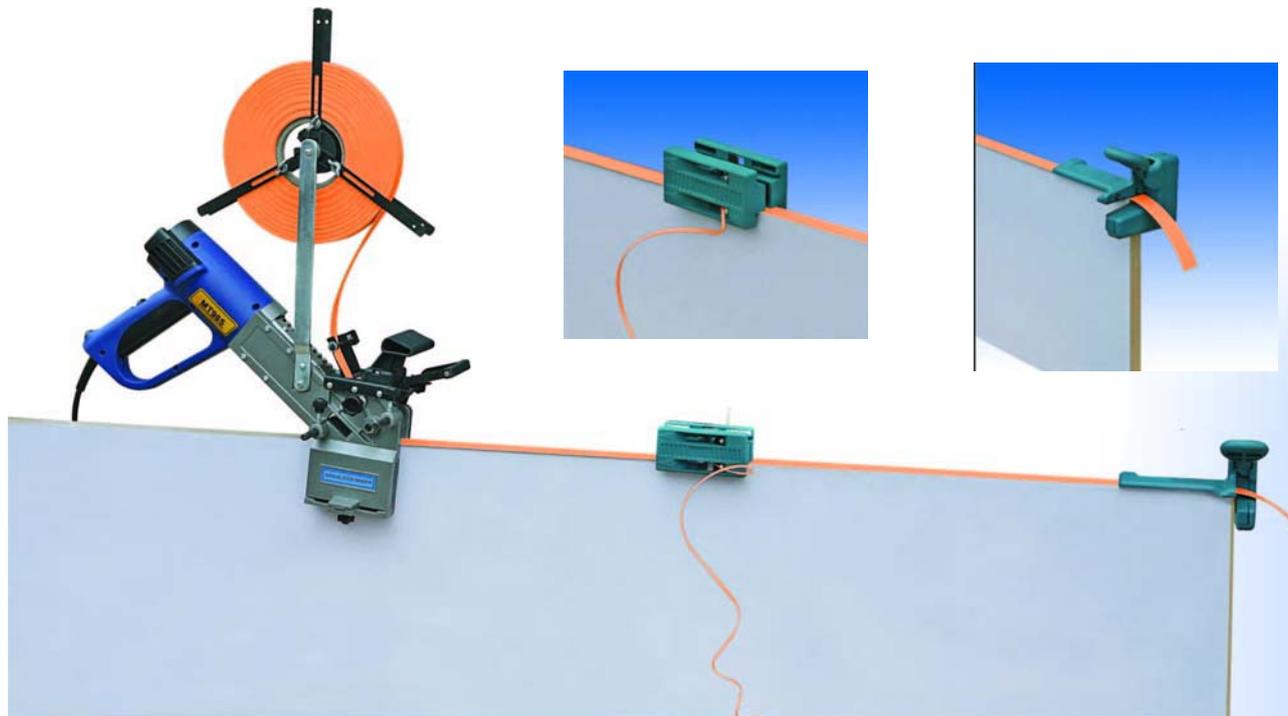



Fig.9

RIFILATORE

TRONCATORE

internet web site: www.bricosergio.it - Email: info@bricosergio.it
Tel 333 6147146 - 02 320621763 - Fax 02 700536511